

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 600 мм,  
ВЫСОТОЙ от 125 до 300 мм****Конструкция и размеры**

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter  
600 mm, height from 125 to 300 mm  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15003—69\***

Взамен  
МН 2008—61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

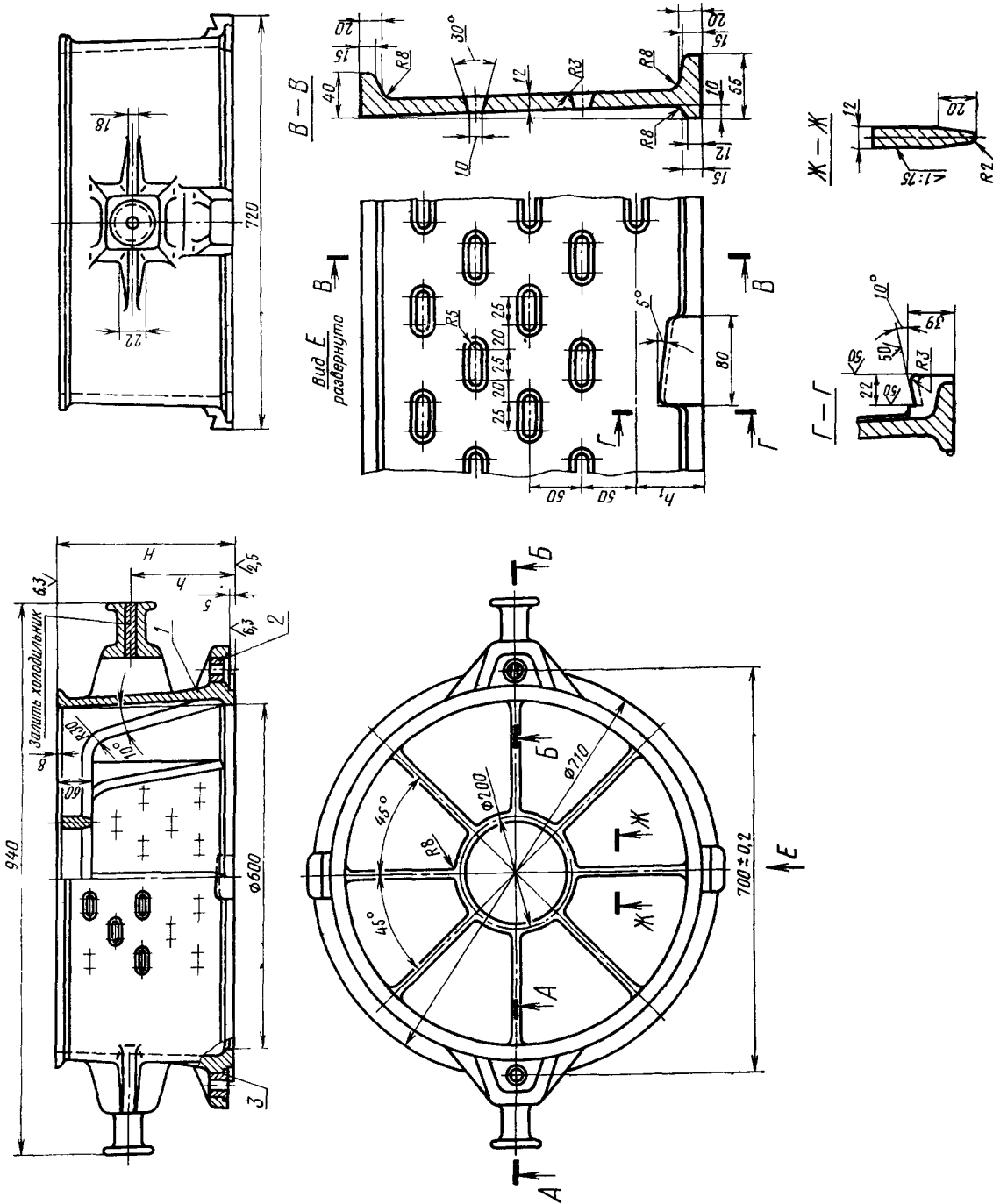
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

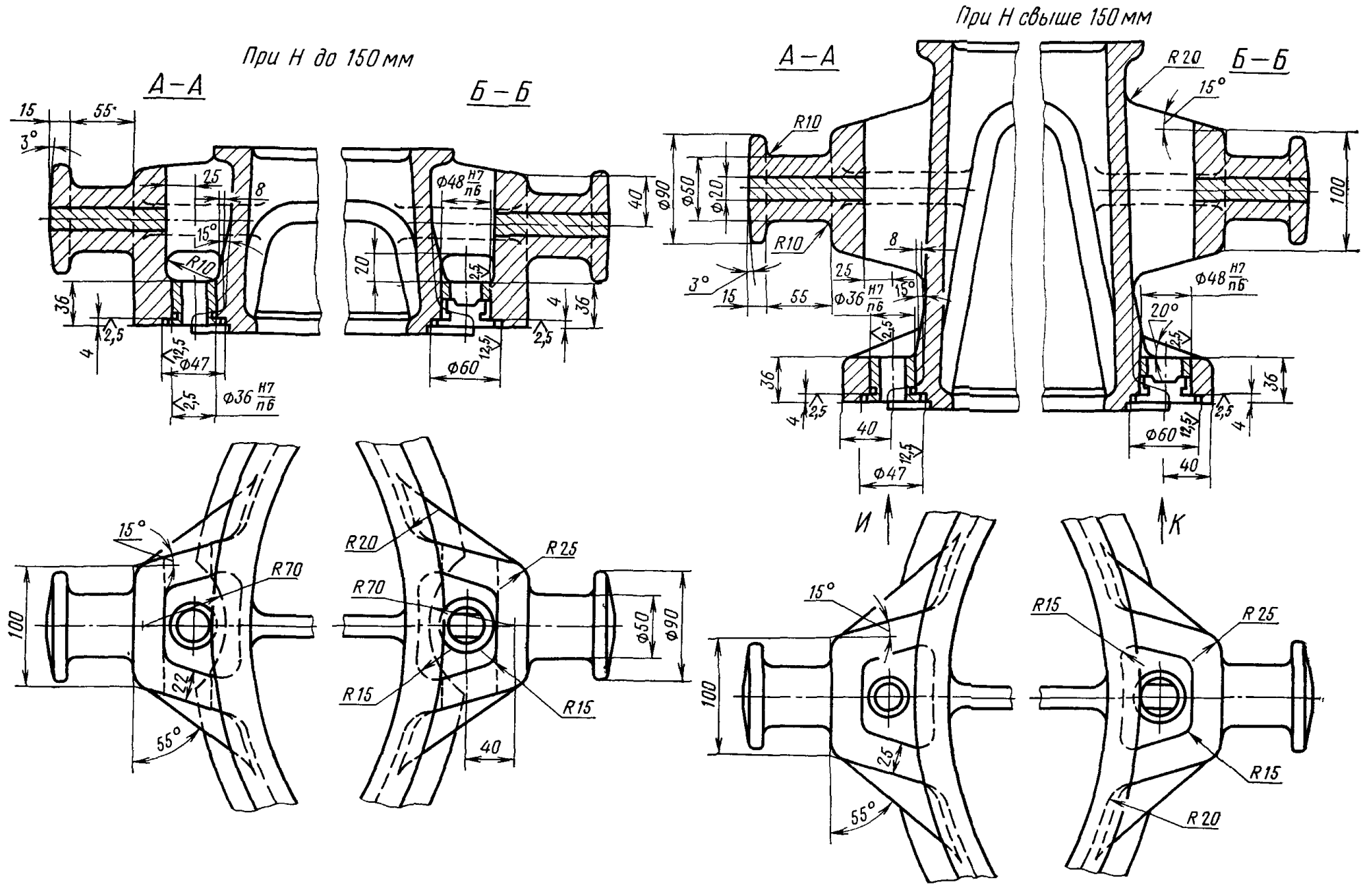
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

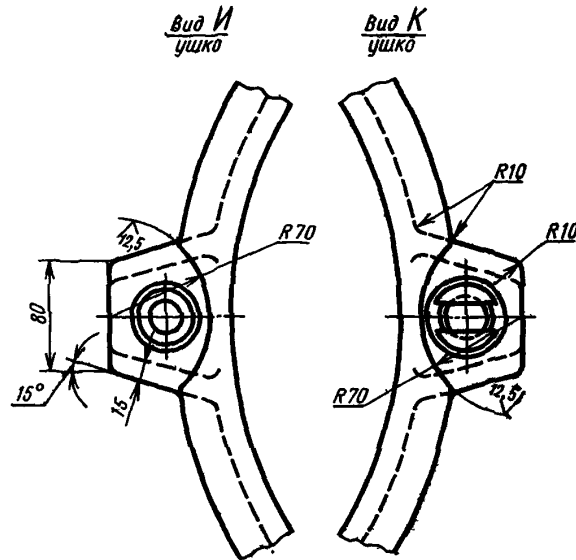
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	$H$ (пред. откл. $\pm 1,5$ )	$b$	$b_1$	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг <small>по</small>
0271-0001		125	70	38	2	37
0002		150	80	50		41
0003		200	120		48	
0004		250	150		55	
0271-0005		300	180		62	

Пример условного обозначения опоки  $H=300$  мм:  
Опока 0271-0005 ГОСТ 15003—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69;

б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;

в) ребра-крестовины не выполнять;

г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.